

PRODUKTINFORMATION COROFLAKE 18

PRODUKTBESCHREIBUNG

COROFLAKE 18 ist eine Zweikomponenten, dampfdiffusionsbeständige, mit C-Glasflakes gefüllte Spachtelbeschichtung auf Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Novolac Vinylesterharzes.

COROFLAKE 18 ist der ideale Korrosionsschutz, wenn eine hohe chemische Beständigkeit bei hohen Medientemperaturen gefordert wird.

Des Weiteren zeichnet sich **COROFLAKE 18** durch seine gute Abriebbeständigkeit aus. Die sich parallel zum Untergrund orientierenden C-Glasflakes bilden eine hervorragende Diffusionssperre und garantieren somit lange Standzeiten.

BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE S PRIMER** und mindestens zwei Schichten **COROFLAKE 18** von jeweils ca. 800 - 1000 µm Trockenschichtdicke. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen und thermischen Beanspruchung und kann bis zu 3,0 mm betragen.

ANWENDUNGSGEBIETE

Typische Anwendungsgebiete von **COROFLAKE 18** sind hoch beanspruchte Anlagenteile und Behälter in verfahrenstechnischen Anlagen in der chemischen Industrie, Farbstoffindustrie sowie in Rauchgasreinigungsanlagen.

EIGENSCHAFTEN

- Hohe Temperaturbeständigkeit
- Extrem niedrige Wasserdampfdurchlässigkeit
- Ausgezeichnete chemische Beständigkeit gegen organische und anorganische Säuren, aliphatische und aromatische Lösemittel sowie verdünnte Basen oder Laugen
- Ausgezeichnete Haftung auf Stahl
- Gute Abriebbeständigkeit
- Verarbeitung durch Spachteln

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend der DIN TR 55684 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Unlegierter Stahl muss entsprechend der DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Oberflächenvorbereitungsgrad von mindestens SA 2½ nach DIN EN ISO 8501-1 (SSPC-SP 10, NACE No. 2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach der DIN EN ISO 8503-2 entsprechen. Es muss eine Mindestrautiefe von $R_z \geq 70 \mu\text{m}$ erreicht werden. Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und

Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss auf eine relative Luftfeuchte $\leq 40\%$ klimatisiert werden.

KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die Grundierung **COROFLAKE S PRIMER** wird im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert. **COROFLAKE 18** wird mit einer Glättkelle homogen auf den grundierten Untergrund aufgespachtelt und anschließend die Oberfläche mit einer mit **SOLVENT F12** befeuchteten Plüschwalze geglättet.

Für besondere Anwendungen kann eine zusätzliche Versiegelung (**COROFLAKE 18** Versiegelung) erforderlich sein. Die Versiegelung wird mit einem Mohairroller möglichst gleichmäßig in einer Schichtdicke von ca. 100 µm auf die letzte Deckschicht aufgetragen. Angeschliffene Flächen müssen anschließend generell mit **SOLVENT F12** gereinigt werden.

Hinweis: Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
COROFLAKE S PRIMER	100	100
HARDENER No. 1 CLEAR	2	2,1

Spachtelbeschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
COROFLAKE 18	100	100
HARDENER No. 1 CLEAR	2	2,3
PIGMENT SOLUTION P1 (2. Deckschicht)	0,5	0,6

VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
COROFLAKE S PRIMER	deckend	ca. 150
COROFLAKE 18	ca. 800 - 1000	ca. 1500 - 1700

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
COROFLAKE S PRIMER	ca. 60	ca. 40	ca. 20
COROFLAKE 18	ca. 90	ca. 60	ca. 30

COROFLAKE 18

ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
COROFLAKE S PRIMER	ca. 6	ca. 7
COROFLAKE 18	ca. 12	ca. 3

REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-200** zu reinigen.

SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROFLAKE 18	5 kg	590 0507
COROFLAKE 18	20 kg	590 0150
COROFLAKE S PRIMER	5 kg	590 0167
COROFLAKE S PRIMER	20 kg	590 0033
HARDENER No. 1 CLEAR	0,1 kg	590 0181
HARDENER No. 1 CLEAR	0,4 kg	590 0019
PIGMENT SOLUTION P1	0,1 kg	590 0844

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
SOLVENT F12	4 kg	590 0095
SOLVENT T-200	4 kg	590 0610
SOLVENT T-200	8 kg	590 0611

LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROFLAKE 18	5 - 20°C	3 Monate
COROFLAKE S PRIMER	≤ 10°C	9 Monate
	≤ 20°C	6 Monate
HARDENER No. 1 CLEAR	5 - 20°C	12 Monate
PIGMENT SOLUTION P1	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT F12	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb	ASTM D4060	mg	68
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm ²	6500 ± 1500
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	≥ 30
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm ²	4
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	4750 ± 250
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	25-30 x 10 ⁻⁶
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm ²	30
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+90
Max. Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+160

Hinweis: Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH | Heuweg 4 | 06886 Wittenberg / Germany
 Telefon: +49 (0) 3491 635 50 | E-Mail: info@tiptop-elbe.de | Internet: www.tiptop-elbe.com

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROFLAKE 18	Revision 1.03 - 10.03.2021
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2